

**ОПРАВКИ РАСТОЧНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ
С КРЕПЛЕНИЕМ РЕЗЦА ПОД УГЛОМ 45°
И ХВОСТОВИКОМ КОНУСНОСТЬЮ 7 : 24**

Конструкция и размеры

Console boring bars with cutter
fitting at 45° and 7 : 24 cone shank.
Design and dimensions

**ГОСТ
21226—75***

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 12 ноября 1975 г. № 2838 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на расточные консольные оправки с креплением резца под углом 45° и хвостовиком конусностью 7 : 24, предназначенные для обработки глухих отверстий.

Стандарт соответствует стандарту СТ СЭВ 212—75 и международному стандарту ИСО 2583—72 (А) в части, касающейся размеров.

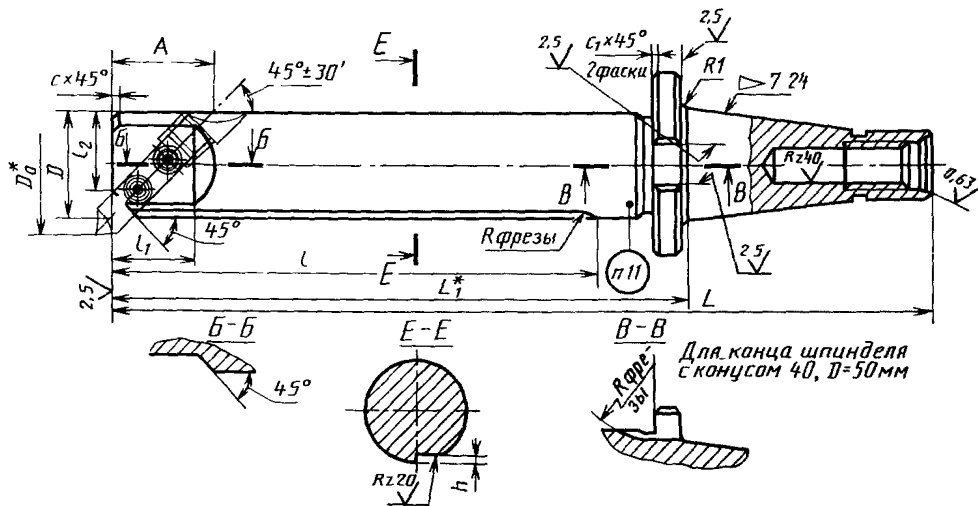
2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (декабрь 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в феврале 1982 г. (ИУС 6—82).



* Размеры для справок.

Размеры, мм

Обозначение оправок	Применяемость	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение реза	L	A	L_1	l	l_1	l_2	h	c	c_1	Масса, кг, не более			
6300-0901		От 30 до 45	40	25	8×8	190	25	96,6	70	22	20		1,6		0,92			
6300-0902		От 40 до 55		32	10×10	200	33	106,6	80	28	24				3			1,15
6300-0903					300			206,6	180									
6300-0904		От 50 до 65		40	12×12	240	40	146,6	140	32	30				1,80			
6300-0905					360			266,6	240									2,94
6300-0906		От 60 до 85		50	16×16	260	50	166,6	140	40	36	5						
6300-0907					420			326,6	300									
6300-0908		От 30 до 45	45	25	8×8	200	25	93,2	65	22	20		1,6					1,86
6300-0909		От 40 до 55		32	10×10	210	33	103,2	75	28	24				3			2,06
6300-0911					320			213,2	185									
6300-0912		От 50 до 65		40	12×12	260	40	153,2	125	32	30				2,81			
6300-0913					380			273,2	245									3,94
6300-0914		От 60 до 85		50	16×16	280	50	173,2	145	40	36	5						
6300-0915					430			323,2	295									

Обозначение оправок	Применяемость	Диаметр растачивания D_0	Обозначение конуса	D	Сечение реза L	A	L_1	l	l_1	l_2	h	c	c_1	Масса, кг, не более	
6300-0916		От 40 до 55	50	32	10×10	260	33	133,2	103	28	24		1,6	2,70	
6300-0917							360		233,2					203	
6300-0918		От 50 до 65		40	12×12	280	40	153,2	123	32	30		2,0	2	3,27
6300-0919									400						
6300-0921		От 60 до 85		50	16×16	300	50	173,2	143	40	36	5			4,15
6300-0922									450						
6300-0923		От 40 до 55	55	32	10×10	280	33	115,2	85	28	24		1,6	4,82	
6300-0924								380						215,2	185
6300-0925		От 50 до 65		40	12×12	300	40	135,2	105	32	30			3	5,33
6300-0926															420
6300-0927		От 60 до 85		50	16×16	320	50	155,2	125	40	36	5			6,11
6300-0928															480

Пример условного обозначения оправки для конца шпинделя с конусом 40, размерами $D=25$ мм и $L=190$ мм:

Оправка 6300-0901 ГОСТ 21226—75

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3, 4. (Исключены, Изм. № 1).

5. Размеры концов оправок и технические требования к ним — по ГОСТ 24644—81.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Канавка для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

7. Конструкция и размеры крепления резцов — по ГОСТ 13895—75.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

9. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть $Rz \leq 40$ мкм.

10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

11. Маркировать: обозначения оправки и товарный знак предприятия-изготовителя.

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 03 05.88 Подя. в печ. 25 07.88 2,5 усл. п л. 2,625 усл. кр.-отт. 2,13 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Даряус и Гирено, 39. Зак. 2018.